

DAFTAR ISI

	Halaman
PERNYATAAN KEASLIAN	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
INTISARI	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2. Identifikasi Masalah	3
1.3. Maksud dan Tujuan	3
1.4. Kerangka Pemikiran.....	3
1.5. Metodologi Penelitian.....	4
BAB II LANDASAN TEORI	7
2.1 Kualitas.....	7
2.2 Pengendalian Kualitas	7
2.3 Produk Cacat.....	8
2.3.1 Jenis-Jenis Cacat.....	10
2.4 <i>Failure Mode Effect Analysis</i> (FMEA)	11
2.4.1 Tujuan.....	12
2.4.2 Variabel FMEA (<i>Failure Mode and Effect Analysis</i>).....	12
2.5 <i>Fault Tree Analysis</i> (FTA)	16
2.6 Diagram Pareto.....	19
BAB III PEMECAHAN MASALAH	21
3.1 Penelitian.....	21
3.2 Identifikasi Proses Produksi	21
3.3 Analisis Data.....	22
3.4. <i>Failure Mode Effect Analysis</i> (FMEA)	23

3.4.1 Menentukan <i>Potential Root Cause</i> Yang Termasuk Kritis Dengan Menggunakan Konsep Diagram Pareto	24
3.5 <i>Fault Tree Analysis</i> (FTA)	26
3.6 Pelaksanaan Rekomendasi	29
BAB IV DISKUSI	31
4.1 Faktor Penyebab Cacat pada <i>Style AOPS9</i>	31
4.2 Usulan Perbaikan untuk Mengurangi Cacat Menggunakan Metode FTA dan FMEA pada <i>Style AOPS9</i>	31
4.3 Penurunan Cacat Setelah Implementasi Metode <i>Fault Tree Analysis</i> (FTA) dan <i>Failure Mode Effect Analysis</i> (FMEA)	32
BAB V PENUTUP	34
5.1 Kesimpulan	34
5.2 Saran	34
DAFTAR PUSTAKA	35



DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 3.1 Data Cacat.....	22
Tabel 3.2 Nilai RPN Cacat.....	23
Tabel 3.3 Tabel Cacat Keseluruhan.....	24
Tabel 3.4 Tabel Penurunan Cacat Setelah Perbaikan	30
Tabel 3.5 Tabel Cacat Sebelum Perbaikan.....	30



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Diagram Alur Metodologi Penelitian	6
Gambar 2.1 Gerbang <i>OR</i>	19
Gambar 2.2 Gerbang <i>AND</i>	18
Gambar 2.3 Contoh Diagram Pareto.....	20
Gambar 3.2 Alur proses produksi	22
Gambar 3.3 FTA <i>Puckering</i>	27
Gambar 3.4 FTA <i>Broken Stich</i>	28
Gambar 4.1 Diagram Batang Penurunan Cacat Setelah Perbaikan.....	33

